

# CARBO 590M

Электрод для сварки и наплавки низколегированных высокопрочных закалённых сталей. .

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 590 M – электрод с основным покрытием для сварки и наплавки низколегированных высокопрочных закалённых сталей, подходит для промышленной поточной сварки. Наплавленный металл сварочного шва обладает низким содержанием углерода  $\leq 5$  мл / 100 г. За счет низкого содержания углерода в металле шва наплавленный металл обладает высокими прочностными характеристиками. Рекомендован для сварки стальных отливок, литья, низколегированных высокопрочных закалённых сталей.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN	ГОСТ (для СНГ)
StE 500 до StE 690 V N-A-XTRA 55 до 70. S500N до S690Q	

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

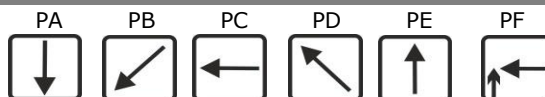
Предел текучести, $R_p$ , МПа	Предел прочности, $R_m$ , МПа	Относительное удлинение, $A_5$ , %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, J	Металл шва	рабочая температура, °C
>730	830	>18	-	-	>47 при $t=-40^\circ\text{C}$ >28 при $t=-60^\circ\text{C}$	Fe-Mn-Ni-Cr-Mo	от -60 до +450

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода $\varnothing$ , мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	60 - 100	5,0	234	46,8
3,2	350	90 - 140	5,0	138	27,6
4,0	350	110 - 190	5,0	91	18,2
5,0	450	180 - 240	6,0	54	9

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)

Сварку производить короткой дугой без колебаний электрода.

Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная ТО обработка в соответствии с требованиями к свариваемому/наплавляемому материалу.